

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan terhadap PT BCAM pada kegiatan perencanaan dan pengendalian aktivitas produksi dalam upaya mengurangi tingkat kecacatan atap fiber, peneliti menarik kesimpulan untuk menjawab rumusan masalah, yaitu:

1. Proses perencanaan dan pengendalian aktivitas produksi atap fiber yang selama ini dilakukan perusahaan belum memadai. Hal ini didasarkan pada perusahaan belum memiliki kebijakan bagi *supervisor* untuk membuat jadwal produksi, sehingga karyawan tidak mengetahui rencana produksi yang dilakukan perusahaan. Perusahaan juga tidak memiliki surat perintah kerja untuk para karyawannya sehingga karyawan harus mengingat perintah kerja yang disampaikan secara lisan oleh *supervisor*. Hal ini juga menyebabkan perusahaan sulit untuk meminta pertanggung-jawaban karyawan jika tugas yang diberikan tidak selesai karena tidak terdapat bukti tertulis bahwa perusahaan pernah memberikan tugas. Perusahaan juga belum memiliki kebijakan untuk menyimpan catatan hasil produksi dan jumlah produk cacat yang terjadi sehingga perusahaan tidak dapat menilai efektivitas dan efisiensi dari proses produksinya. Selain itu, perusahaan tidak melakukan evaluasi atas kinerja karyawan berdasarkan kualitas produk yang dihasilkan sehingga tidak memacu motivasi karyawan untuk mengurangi kecacatan yang terjadi.
2. Faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan pada produk atap fiber selama proses produksi dilakukan adalah manusia, metode, mesin, bahan baku, dan lingkungan. Faktor manusia berpengaruh sebesar 5% terhadap kecacatan atap fiber dan seluruhnya bersifat *controllable* atau dapat dikendalikan oleh perusahaan. Faktor metode berpengaruh sebesar 30% terhadap kecacatan atap fiber dan seluruhnya bersifat *controllable* atau dapat dikendalikan oleh perusahaan. Faktor mesin berpengaruh sebesar 15% terhadap kecacatan atap fiber dan seluruhnya bersifat *uncontrollable* atau tidak dapat dikendalikan oleh perusahaan. Faktor bahan baku berpengaruh sebesar 30% terhadap kecacatan atap fiber dan seluruhnya bersifat *uncontrollable* atau tidak dapat dikendalikan oleh perusahaan. Faktor lingkungan

berpengaruh sebesar 20% terhadap kecacatan atap fiber dan seluruhnya bersifat *uncontrollable* atau tidak dapat dikendalikan oleh perusahaan.

3. Besar kerugian yang ditanggung perusahaan akibat kecacatan yang terjadi selama bulan Oktober 2018 hingga bulan September 2019 adalah sebesar Rp 177.278.937. Kerugian akibat kecacatan yang terjadi terdiri dari biaya produksi sebesar Rp 171.735.421, biaya membuang produk cacat sebesar Rp 5.140.770, dan biaya untuk memotong kembali produk cacat sebesar Rp 402.746. Biaya produksi terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja, dan biaya listrik mesin produksi. Biaya membuang produk cacat adalah biaya yang dikeluarkan perusahaan kepada tempat pembuangan akhir untuk melebur atap fiber cacat. Biaya untuk memotong kembali produk cacat adalah biaya tenaga kerja yang bertugas memotong produk cacat perusahaan secara manual.
4. Pemeriksaan operasional penting untuk dilakukan agar perusahaan dapat mengetahui kelemahan-kelemahan yang terdapat di perusahaan. Selama ini, perusahaan belum pernah melakukan pemeriksaan operasional terhadap perencanaan dan pengendalian aktivitas produksi dalam upaya mengurangi tingkat kecacatan atap fiber. Oleh karena itu, perusahaan disarankan untuk melakukan pemeriksaan operasional secara rutin setahun sekali agar dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi dari aktivitas produksi yang dilakukan.

5.2. Saran

Berdasarkan pemeriksaan operasional yang telah dilakukan, peneliti memberikan saran yang dapat digunakan perusahaan dalam mengatasi masalah perencanaan dan pengendalian produksi, yaitu:

1. Memberikan sanksi berupa teguran bagi karyawan produksi yang meletakkan atap fiber yang telah selesai dikerjakan secara sembarangan.
2. Melakukan evaluasi atas kinerja karyawan secara rutin dan memasukkan jumlah produk cacat sebagai salah satu indikator penilaian kinerja karyawan.
3. Menentukan dan mensosialisasikan kebijakan mengenai batas tingkat kecacatan pada setiap karyawan agar setiap karyawan dapat mengetahui sebesar apa tingkat kecacatan yang boleh terjadi dan mengupayakan agar kecacatan yang terjadi tidak melebihi tingkat yang telah ditetapkan. Batas tingkat kecacatan dapat mengikuti batas ideal menurut manajer produksi yaitu sebesar 2% dari total hasil produksi.

4. Mengadakan *training* secara rutin bagi operator produksi agar dapat mengetahui setiap seluk beluk mesin, terutama bagi operator panel agar dapat lebih cekatan dalam menangani produk cacat.
5. Membuat dokumen-dokumen pendukung aktivitas produksi seperti jadwal produksi (lampiran 8) dan surat perintah kerja (lampiran 9) untuk para karyawannya, agar karyawan lebih bertanggung jawab terhadap pekerjaannya.
6. Membuat kebijakan agar *staff Planning, Quality Control, and Delivery* mencatat jumlah hasil produksi beserta kecacatan yang terjadi (lampiran 10) agar dapat dilakukan evaluasi secara rutin mengenai efektivitas dan efisiensi dari aktivitas produksi yang dilakukan.
7. Menambah satu orang *staff Planning, Quality Control, and Delivery* dengan biaya gaji per bulan sebesar Rp 4.500.000, yang secara khusus bertugas untuk memeriksa atap fiber yang baru keluar dari mesin pemanas agar ketua operator mesin dapat fokus mengawasi jalannya aktivitas produksi.
8. Memberikan waktu istirahat yang lebih lama bagi operator mesin yang harus lembur agar terhindar dari kelelahan.
9. Memberikan *walkie-talkie* untuk *staff Planning, Quality Control, and Delivery* dan operator panel agar informasi mengenai kecacatan yang terjadi dapat langsung diinformasikan dan penanganan langsung dapat dilakukan.
10. Menambah satu orang *staff Planning, Quality Control, and Delivery* dengan biaya gaji per bulan sebesar Rp 4.500.000, yang secara khusus bertugas untuk mengawasi atap fiber yang baru keluar dari mesin pemanas agar informasi mengenai kecacatan yang terjadi dapat langsung diinformasikan dan penanganan langsung dapat dilakukan.
11. Mewajibkan operator panel untuk mencatat suhu dan kecepatan mesin yang ideal (lampiran 11) setiap kali produksi dilakukan. Hal ini dilakukan agar suatu saat perusahaan memiliki *database* mengenai suhu dan kecepatan ideal untuk masing-masing jumlah campuran bahan baku agar operator panel yang bertugas dapat langsung menetapkan suhu dan kecepatan mesin yang ideal saat memulai proses produksi.

12. Perusahaan secara rutin memeriksa jadwal pemadaman listrik yang dilakukan PLN. Perusahaan tidak harus membeli mesin *generator* untuk mengantisipasi mati listrik karena biaya yang dikeluarkan lebih besar daripada manfaat yang diterima.
13. Perusahaan membeli bahan baku dari produsen dalam negeri untuk mengurangi risiko nilai tukar.
14. Untuk penelitian selanjutnya, diharapkan untuk membuat komparasi antara produksi dengan menggunakan mesin dan manual dari segi waktu, biaya, dan kualitas.

Perusahaan perlu melakukan pemeriksaan operasional secara rutin setahun sekali terhadap perencanaan dan pengendalian aktivitas produksi agar dapat meminimalisir kecacatan produk yang terjadi.

DAFTAR PUSTAKA

- Arens, A. A., Randal J. E., Mark S. B., & Chris E. H. (2017). *Auditing and Assurance Services: An Integrated Approach* (16th ed.). Essex: Pearson Education Limited.
- Assauri, S. (2008). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Biswas, S., & Chakraborty, A. (2016). *Importance of Production Planning and Control in Small Manufacturing Enterprises*. *International Journal of Engineering Science Invention*, 5(6), 61-64.
- Datar, S. M., & Madhav V. R. (2018). *Horngren's Cost Accounting* (16th ed.). England: Pearson Education Limited.
- Rampersad, H. K., & K. Narasimhan. (2005). *Managing Total Quality*. New Delhi: Tata McGraw-Hill Publishing Company Limited.
- Reider, R. (2002). *Operational Review Maximum Result at Efficient Costs* (3rd ed.). New Jersey: John Wiley & Sons, Inc.
- Romney, M. B., & Paul J. S. (2018). *Accounting Information Systems* (14th ed.). Essex, England: Pearson Education Limited.
- Sekaran, U., & R. Bougie. (2016). *Research Method for Business*. United Kingdom: John Wiley & Sons.